



2560-B E4924-1

特别是低温冲击性能。

本品适用于ZUR3310等低合金钢与低合金钢的

接。如压力容器、管道、锅炉等结构。

注意事项

1. 使用前先经300~350°C烘干2~3分钟。

2. 为防止起弧发生缺陷，建议采用后退前送法焊接。

3. 宜采用短弧焊接，如摆动运条，摆动幅度不超过焊条直径的3倍。

熔敷金属化学成份(wt%)

	Cr	Mo	V	C	Mn	Si	P	S
AWT标准	0.30	0.20	0.30	0.08	-	-	-	-
GB标准	0.35	0.30	0.30	0.08	0.20	0.20	0.010	0.010
例值	0.012	0.01				0.081	0.71	0.38

